

СТОЛ СВАРЩИКА
ССБ-1200, ССБ-1200-К, ССМ-1200,
ССМ-1200-К

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПАСПОРТ

ССБ-1200.00.00.00 РЭ

EAC



 **СовПлим**

АО "СовПлим", Россия, 195279, Санкт-Петербург, шоссе Революции, д.102, корп. 2

Тел.: +7 (812) 335-00-33

e-mail: info@sovplym.com

<https://www.sovplym.ru>

Содержание

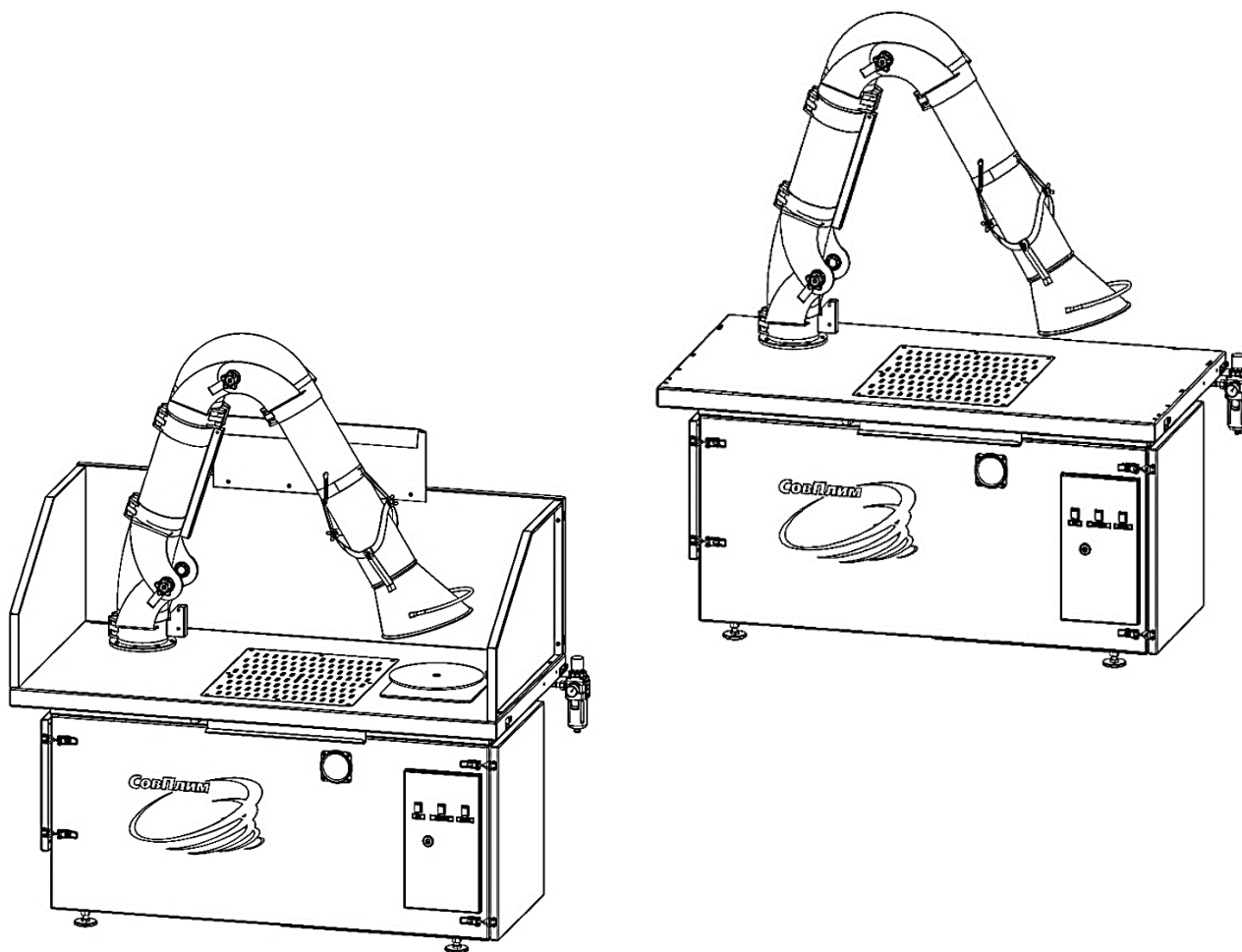
ВВЕДЕНИЕ.....	3
1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
1.1 Назначение	4
1.2 Условное обозначение	4
1.3 Конструктивные особенности	5
1.4 Основные технические данные и характеристики	6
1.5 Картриджи, применяемые в фильтровальном блоке.....	7
2 КОМПЛЕКТНОСТЬ.....	9
2.1 Основная комплектность	9
2.2 Дополнительные комплектующие	9
3 ОПИСАНИЕ И РАБОТА СТОЛА СВАРЩИКА	10
3.1 Устройство стола сварщика.....	10
3.2 Принцип работы	11
3.3 Органы управления стола сварщика.....	12
4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	13
5 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	15
5.1 Общие требования.....	15
5.2 Установка стола сварщика.....	15
5.3 Монтаж вытяжного устройства.....	15
5.4 Монтаж дополнительных элементов	16
5.5 Монтаж ВМО и подключение сжатого воздуха	16
5.6 Электрическое подключение.....	16
6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	17
6.1 Подготовка к пуску.....	17
6.2 Порядок работы стола сварщика.....	17
6.3 Режимы работы стола сварщика	18
6.4 Предварительное запыление картриджа	19
6.5 Регулировка таймера	19
6.6 Порядок замены картриджей.....	20
6.7 Очистка пылесборника.....	20
6.8 Очистка поддона для сбора окалины.....	21
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	22
8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	24
9 РЕСУРСЫ, СРОК СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ.....	27
10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....	27
11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ	27
12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ	28
13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	28
14 ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ	29
ПРИЛОЖЕНИЕ А – Габаритные и присоединительные размеры	30
ПРИЛОЖЕНИЕ Б – Схемы электрических подключений	32
ПРИЛОЖЕНИЕ В – Подтверждение соответствия	34

Настоящее руководство по эксплуатации, совмещённое с паспортом (далее — РЭ), предназначено для ознакомления технического, обслуживающего и эксплуатирующего персонала с назначением, конструктивным исполнением, принципом работы, техническими характеристиками, комплектностью, порядком монтажа, эксплуатации и технического обслуживания столов сварщика модификаций ССБ-1200, ССБ-1200-К, ССМ-1200, ССМ-1200-К (далее — стол сварщика).

РЭ содержит основные сведения об изделии и его составных частях, описание работы фильтровального блока, вытяжного устройства и системы импульсной очистки картриджа, требования к безопасной эксплуатации, указания по подготовке к использованию и обслуживанию, сведения о ресурсе, сроке службы, хранении, транспортировании и утилизации, а также свидетельство о приёмке и информацию о гарантийных обязательствах изготовителя.

Стол сварщика изготавливается в соответствии с требованиями ТУ 3646-018-05159840-2007, ГОСТ 21694 и конструкторской документации предприятия-изготовителя.

В рамках развития конструкции, повышения эксплуатационной надёжности и расширения функциональных возможностей рабочего места изготовитель оставляет за собой право вносить в изделие изменения, не ухудшающие его технические характеристики, безопасность, совместимость составных частей и функциональное назначение.



(варианты комплектации)

1 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Назначение

1.1.1 Стол сварщика является специализированным фильтровентиляционным оборудованием, предназначенным для выполнения сварочных, шлифовальных, полировальных и аналогичных работ, а также для локального улавливания дыма, пыли и аэрозольных загрязнений непосредственно в зоне их образования.

1.1.2 Стол сварщика применяется для оснащения стационарных рабочих мест в производственных помещениях промышленных предприятий, лабораториях, механических мастерских, аттестационных пунктах, образовательных и иных учреждениях, где требуется локальное удаление загрязнений, образующихся при обработке изделий.

1.1.3 Фильтровальный блок стола сварщика работает по рециркуляционной схеме: загрязнённый воздух улавливается через рабочую поверхность стола и вытяжное устройство, проходит очистку на фильтровальных элементах и возвращается в производственное помещение.

1.1.4 Стол сварщика предназначен для продолжительной эксплуатации в закрытых отапливаемых и вентилируемых помещениях при следующих условиях:

- климатическое исполнение по ГОСТ 15150 — УХЛ4;
- режим работы встроенного электродвигателя вентилятора по ГОСТ IEC 60034-1 — S1;
- диапазон температуры окружающей среды при эксплуатации от 5 °С до 45 °С;
- относительная влажность воздуха — не более 80 % при плюс 25 °С, без образования конденсата;
- температура перемещаемого воздушного потока — не более плюс 80 °С;
- окружающая среда — невзрывоопасная, при отсутствии агрессивных паров и газов в концентрациях, разрушающих металлы, лакокрасочные покрытия и полимерную изоляцию;
- в очищаемом воздухе не должно быть слипающейся и волокнистой пыли, а также материалов, склонных к тлению, самовозгоранию или образованию взрывоопасных смесей.

1.2 Условное обозначение

1.2.1 Структура условного обозначения стола сварщика приведена ниже:



Примечание — Индекс фильтровального материала и площадь фильтрующей поверхности картриджа указываются в соответствии с таблицей 3.

1.2.2 Пример записи условного обозначения стола сварщика базового исполнения без встроенного компрессора, с картриджем **CART-D12**:

«Стол сварщика ССБ-1200-D12 ТУ 3646-018-05159840-2007».

1.2.3 Пример записи условного обозначения стола сварщика базового исполнения со встроенным компрессором, с картриджем **CART-T12**:

«Стол сварщика ССБ-1200-K-T12 ТУ 3646-018-05159840-2007».

1.2.4 Пример записи условного обозначения стола сварщика модернизированного исполнения без встроенного компрессора, с картриджем **CART-C12**:

«Стол сварщика ССМ-1200-C12 ТУ 3646-018-05159840-2007».

1.2.5 Пример записи условного обозначения стола сварщика модернизированного исполнения со встроенным компрессором, с картриджем **CART-C12**:

«Стол сварщика ССМ-1200-K-C12 ТУ 3646-018-05159840-2007».

1.3 Конструктивные особенности

1.3.1 Стол сварщика конструктивно представляет собой сборную фильтровентиляционную установку, объединяющую корпус, рабочую столешницу с колосниковой решёткой, вытяжное устройство, встроенный вентилятор, фильтровальную камеру с системой импульсной очистки картриджа, пылесборник, поддон для сбора окалины, глушитель аэродинамического шума и элементы управления.

1.3.2 Рабочая поверхность стола выполнена в виде столешницы с алюминиевой колосниковой решёткой, предназначенной для размещения обрабатываемых изделий и нижнего отбора загрязнённого воздуха. В столешнице предусмотрено монтажное отверстие диаметром 160 мм для установки вытяжного устройства серии KUA-M-2S производства АО «СовПлим» (далее — ВУ).

1.3.3 Для регулирования распределения воздушного потока между колосниковой решёткой и ВУ в конструкции стола предусмотрена регулирующая заслонка. Положение заслонки позволяет выбирать основной способ отбора загрязнений: через рабочую поверхность, через воздухоприёмную воронку ВУ либо одновременно через обе зоны отбора.

1.3.4 В фильтровальной камере установлен регенерируемый цилиндрический фильтровальный элемент серии CART (далее — картридж). Картридж имеет гофрированную фильтровальную поверхность, обеспечивающую развитую площадь фильтрации при компактных габаритах. Исполнение картриджа выбирается в зависимости от характера улавливаемых загрязнений и указывается в условном обозначении стола сварщика.

1.3.5 Для защиты картриджа от крупных искр, окалины, стружки и случайных включений в фильтровальной камере предусмотрен искрогаситель. Крупные частицы, проходящие через колосниковую решётку, собираются в поддоне для сбора окалины, а пыль, отделяемая от поверхности картриджа при очистке, поступает в пылесборник.

1.3.6 Система импульсной очистки картриджа включает ресивер, электромагнитный клапан, обтекатель и элементы подвода сжатого воздуха. Очистка картриджа выполняется импульсами сжатого воздуха и предназначена для восстановления расхода воздуха через фильтровальный блок в процессе эксплуатации.

1.3.7 Модели ССБ-1200-К и ССМ-1200-К оснащаются встроенным безмасляным компрессором, обеспечивающим систему очистки картриджа сжатым воздухом. Модели ССБ-1200 и ССМ-1200 без встроенного компрессора подключаются к внешней сети сжатого воздуха через влагомаслоотделитель с регулировкой давления (далее — ВМО).

1.3.8 Управление работой вентилятора и системы очистки осуществляется с панели управления, встроенной в корпус стола. В состав панели управления входят органы включения электропитания, запуска вентилятора и включения очистки картриджа. Автоматизация цикла очистки выполняется таймером, входящим в состав панели управления.

1.3.9 На корпусе стола предусмотрены клеммная коробка для подключения к системе электроснабжения, розетка 230 В для подключения дополнительного оборудования, резьбовая шпилька М8 для подключения «массы» сварочного аппарата и резьбовая шпилька М10 для подключения защитного заземления стола сварщика.

1.3.10 Модернизированные исполнения ССМ-1200 и ССМ-1200-К дополнительно комплектуются металлическим защитным ограждением ОЗМ, комплектом подсветки рабочей поверхности ОР-ОЗ и поворотным столом для сварки мелких деталей СП. Для базовых исполнений ССБ-1200 и ССБ-1200-К указанные комплекты могут поставляться как дополнительные комплектующие.

Таблица 1 — Конструктивные исполнения стола сварщика

Модель	Конструктивное исполнение
ССБ-1200	Стол сварщика базового исполнения со встроенной системой импульсной очистки картриджа сжатым воздухом от внешней сети; ВУ KUA-M-2S
ССБ-1200-К	Стол сварщика базового исполнения со встроенной системой импульсной очистки картриджа; встроенный безмасляный компрессор; ВУ KUA-M-2S
ССМ-1200	Стол сварщика модернизированного исполнения со встроенной системой импульсной очистки картриджа сжатым воздухом от внешней сети; защитное ограждение ОЗМ; комплект подсветки ОР-ОЗ; поворотный стол СП; ВУ KUA-M-2S
ССМ-1200-К	Стол сварщика модернизированного исполнения со встроенной системой импульсной очистки картриджа; встроенный безмасляный компрессор; защитное ограждение ОЗМ; комплект подсветки ОР-ОЗ; поворотный стол СП; ВУ KUA-M-2S

1.4 Основные технические данные и характеристики

1.4.1 Основные технические характеристики стола сварщика приведены в таблице 2.

Таблица 2

Наименование параметра или характеристики	Значение параметра
Максимальная производительность, м ³ /ч	1200
Параметры питающей сети	3N~ 400/230 В, 50 Гц
Требования к качеству электрической энергии	по ГОСТ 32144
Потребляемая мощность вентилятора, кВт	1,1
Потребляемая мощность цепей управления, кВт	0,1
Напряжение питания электромагнитного клапана, В	24
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150	УХЛ4

Продолжение таблицы 2

Наименование параметра или характеристики	Значение параметра
Класс защиты от поражения электрическим током	I
Степень защиты электрооборудования изделия по ГОСТ 14254	IP20
Степень защиты панели управления по ГОСТ 14254	IP54
Режим работы электродвигателя вентилятора по ГОСТ ИЕС 60034-1	S1
Допустимая распределённая нагрузка на рабочую поверхность, кг	100
Габаритные размеры рабочей поверхности стола, мм	1600×850
Регулируемая высота рабочей поверхности, мм	800...830
Количество картриджей, шт.	1
Активная фильтрующая поверхность картриджа, м²	10 / 12 / 15*
Эквивалентный уровень шума стола, дБА, не более	75
Потребление сжатого воздуха, л/имп., не более	10
Класс чистоты сжатого воздуха по ГОСТ Р ИСО 8573-1 для моделей без встроенного компрессора	[2:3:3]**
Освещённость рабочей поверхности при включённой лампе местного освещения, лк, не менее	150
Масса без учёта массы ВУ***, кг, не более:	
— ССБ-1200	215
— ССБ-1200-К	225
— ССМ-1200	260
— ССМ-1200-К	270
Для моделей со встроенным компрессором	
Мощность компрессора, кВт	0,5–0,7
Рабочее давление, развиваемое компрессором, бар	8–10
Напряжение питания компрессора	~230 В, 50 Гц
Тип компрессора	безмасляный

Примечания:

* Значение зависит от площади фильтрующей поверхности установленного картриджа. Модели картриджей приведены в таблице 3.

** Класс чистоты сжатого воздуха указаны в последовательности: [твёрдые частицы: вода: масло]. Сжатый воздух, подаваемый к фильтру, не должен содержать капельной влаги, конденсата и масла в жидкой фазе.

*** Масса вытяжного устройства приведена в руководстве по эксплуатации соответствующего ВУ.

1.5 Картриджи, применяемые в фильтровальном блоке

1.5.1 В фильтровальном блоке стола сварщика применяются регенерируемые картриджи серии CART. Исполнение картриджа выбирается в зависимости от состава улавливаемых загрязнений, дисперсности пыли, наличия масляных аэрозолей, требований к антистатическому исполнению и интенсивности технологического процесса.

1.5.2 Описание материалов, классов фильтрации, предельного перепада давления и рекомендуемых областей применения картриджей приведено в таблице 3.

Таблица 3

Модель	Индекс/ Материал	Класс фильтрации	Область применения	Особенности
Стандартные картриджи с площадью фильтрующей поверхности 12 м²				
CART-D12	D / Полиэстер	F9 по ГОСТ Р ЕН 779	Сварочные аэрозоли, в т. ч. от сварки под флюсом, замасленных или обработанных антипригарными составами деталей. Паяльные дымки. Пыль с незначительными следами масла и аналогичных субстанций.	Обязательно предварительное запыление средством ПолиПреко, (500 г на 1 картридж). Для сварки замасленных или обработанных антипригарными составами деталей рекомендуется регулярное повторное запыление.
			Пыли различные с преобладающим размером частиц более 0,5 мкм	Рекомендуется предварительное запыление средством ПолиПреко (500 г на 1 картридж)
CART-T12	T / Полиэстер с PTFE мембраной	E11 по ГОСТ Р 71176-2023	Различные виды пыли с преобладающим размером частиц более 0,5 мкм, склонные накапливать электростатический заряд	Рекомендуется предварительное запыление средством ПолиПреко, (500 г на 1 картридж)
CART-TC12	ТС / Полиэстер с PTFE мембраной, алюм. покрытием		Сухие сварочные аэрозоли. Различные виды сухой мелкодисперсной пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм	Очищаемая пыль и аэрозоли не должны содержать частицы масла. Предварительное запыление не требуется. Для тяжёлых режимов работы. Наиболее продолжительный срок службы картриджа.
CART-C12	C / Полиэстер с алюм. покрытием	F9 по ГОСТ Р ЕН 779	Различные виды сухой мелкодисперсной пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм, склонные накапливать электростатический заряд	
Картриджи с увеличенной площадью фильтрующей поверхности, 15 м². Применяются только для процессов с низкой начальной концентрацией пыли				
CART-D15	D / Полиэстер	F9 по ГОСТ Р ЕН 779	Сварочные аэрозоли, в т. ч. от сварки замасленных деталей, паяльные дымки. Пыль с незначительными следами масла	Обязательно предварительное запыление средством ПолиПреко (не менее 500 г на 1 картридж)
			Пыли различные с преобладающим размером частиц более 0,5 мкм	Рекомендуется предварительное запыление средством ПолиПреко (не менее 800 г на 1 картридж)
CART-T15	T / Полиэстер с PTFE мембраной	E11 по ГОСТ Р 71176-2023	Сухие аэрозоли плазменной, лазерной и газовой резки. Сухие сварочные аэрозоли. Различные виды сухой мелко-дисперсной пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм	Отделяемые загрязнения не должны содержать частицы масла. Для тяжёлых режимов работы. Наиболее продолжительный срок службы картриджа. Предварительное запыление не требуется
CART-TC15	ТС / Полиэстер с PTFE мембраной, алюм. покрытием		Различные виды пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм, склонные накапливать электростатический заряд. Применяются только для фильтров в антистатическом исполнении. Имеют заземляющий провод	Отделяемые загрязнения не должны содержать частицы масла. Для тяжёлых режимов работы. Наиболее продолжительный срок службы картриджа. Предварительное запыление не требуется
CART-C15	C / Полиэстер с алюм. покрытием	F9 по ГОСТ Р ЕН 779	Различные виды пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм, склонные накапливать электростатический заряд Применяются только для фильтров в антистатическом исполнении. Имеют заземляющий провод	Рекомендуется предварительное запыление средством ПолиПреко (не менее 500 г на 1 картридж)
Специальный картридж площадью фильтрующей поверхности 10 м². Для тяжёлых режимов работы				
CART-T10	T / Полиэстер с PTFE мембраной	E11 по ГОСТ Р 71176-2023	Сухие сварочные аэрозоли, сухие аэрозоли плазменной, лазерной и газовой резки. Различные виды сухой мелко-дисперсной пыли с преобладающим размером частиц менее 0,5 мкм	Очищаемая пыль и аэрозоли не должны содержать частицы масла. Наиболее продолжительный срок службы картриджа. Предварительное запыление не требуется. Тяжёлый режим работы – начальная концентрация пыли более 2 г/м³, трёхсменный режим работы, и т.д.)

Примечание — Подбор модели картриджа для конкретного технологического процесса рекомендуется выполнять совместно со специалистами предприятия-изготовителя.

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1 Основная комплектность

2.1.1 Перечень комплектующих, входящих в основную комплектность стола сварщика, приведён в таблице 4.

Таблица 4

№ п. п.	Наименование	Кол-во, шт.			
		ССБ-1200	ССБ-1200-К	ССМ-1200	ССМ-1200-К
1	Стол сварщика соответствующего исполнения	1	1	1	1
2	Влагомаслоотделитель	1	-	1	-
3	Ключ от двери панели управления	1	1	1	1
4	Руководство по эксплуатации стола сварщика	1	1	1	1
5	Упаковка стола сварщика	1	1	1	1
6	ВУ KUA-M-2S в собственной упаковке	1	1	1	1
7	Ограждение металлическое защитное ОЗМ в собственной упаковке	-	-	1	1
8	Комплект освещения рабочей поверхности ОР-ОЗ в собственной упаковке	-	-	1	1
9	Стол поворотный СП в собственной упаковке	-	-	1	1

Примечание — Для моделей ССБ-1200 и ССБ-1200-К комплекты ОЗМ, ОР-ОЗ и СП в основную комплектность не входят и могут поставляться как дополнительные комплектующие по отдельному заказу.

2.2 Дополнительные комплектующие

2.2.1 Стол сварщика может поставляться с дополнительными комплектующими, не входящими в основную комплектность. Необходимость поставки дополнительных комплектующих определяется при оформлении заказа.

2.2.2 К дополнительным комплектующим относятся:

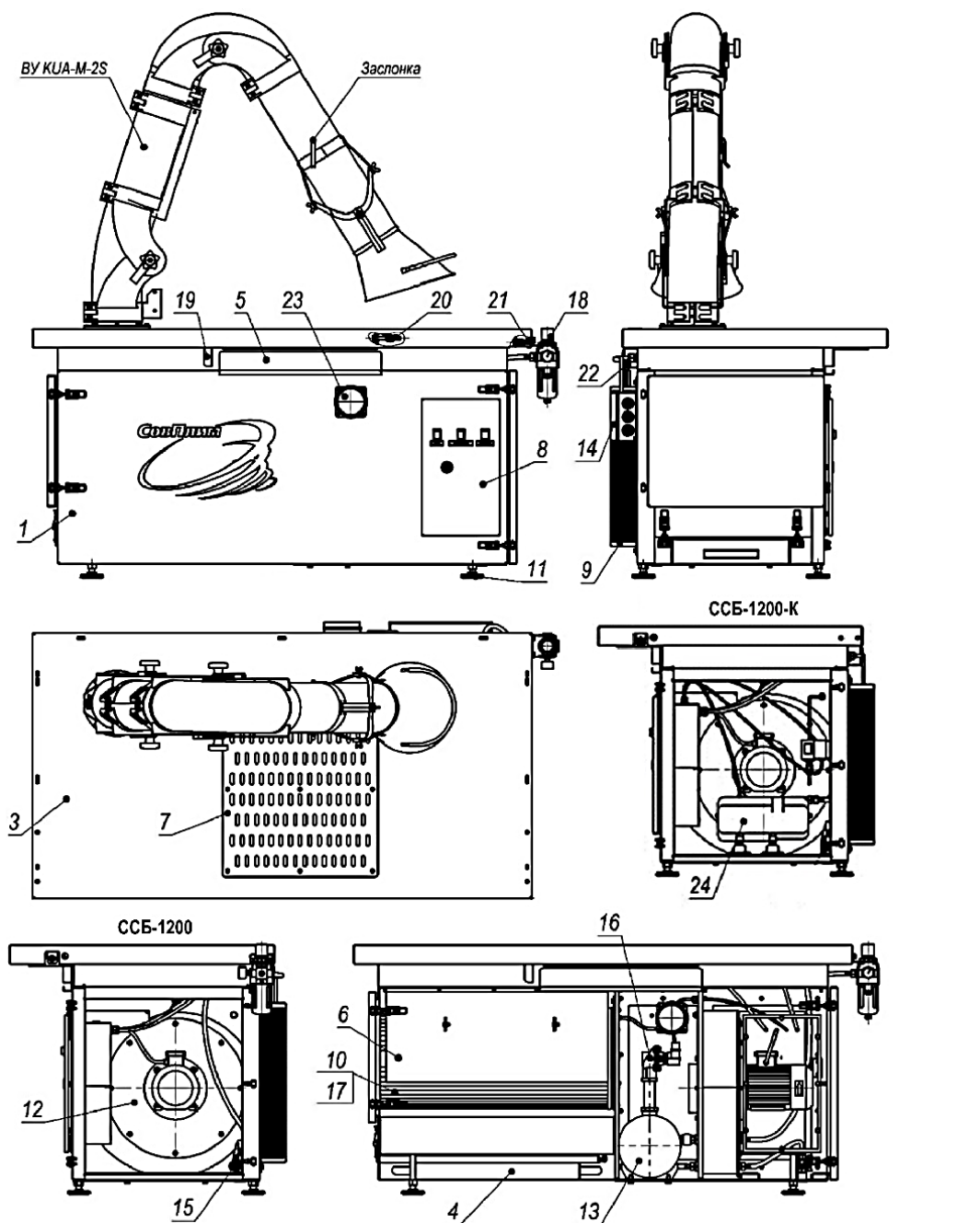
- средство предварительного запыления Пресо-N;
- внешний компрессор для исполнений ССБ-1200 и ССМ-1200 без встроенного компрессора;
- ограждение защитное с гибкими полосами ОЗГ;
- ограждение металлическое защитное ОЗМ, комплект освещения рабочей поверхности ОР-ОЗ и стол поворотный СП — для моделей ССБ-1200 и ССБ-1200-К.

2.2.3 Для исполнений ССБ-1200-К и ССМ-1200-К внешний компрессор не требуется, так как сжатый воздух для системы очистки картриджа обеспечивает встроенный безмасляный компрессор.

3 ОПИСАНИЕ И РАБОТА СТОЛА СВАРЩИКА

3.1 Устройство стола сварщика

3.1.1 Общий вид и состав основных узлов стола сварщика базового исполнения ССБ-1200 и ССБ-1200-К показаны на рисунке 1.



- | | |
|-------------------------------|--|
| 1 - корпус стола; | 13 - ресивер; |
| 2 - рама; | 14 - клеммная коробка; |
| 3 - столешница; | 15 - шаровой кран; |
| 4 - пылесборник; | 16 - клапан электромагнитный; |
| 5 - поддон для сбора окалины; | 17 - картридж; |
| 6 - искрогаситель; | 18 - устройство ВМО (только для ССБ-1200); |
| 7 - колосниковая решётка; | 19 - регулирующая заслонка; |
| 8 - панель управления; | 20 - шпилька резьбовая М8 «масса»; |
| 9 - глушитель; | 21 - шпилька резьбовая М10 «заземление»; |
| 10 - обтекатель; | 22 - розетка однополюсная 230 В; |
| 11 - регулируемые опоры; | 23 - встроенный дифманометр |
| 12 - встроенный вентилятор; | 24 - компрессор (только для ССБ-1200-К) |

Рисунок 1 — Общий вид и состав стола сварщика ССБ-1200, ССБ-1200-К

3.1.2 Общий вид модернизированного стола сварщика ССМ-1200 с установленным металлическим защитным ограждением ОЗМ показан на рисунке 2.

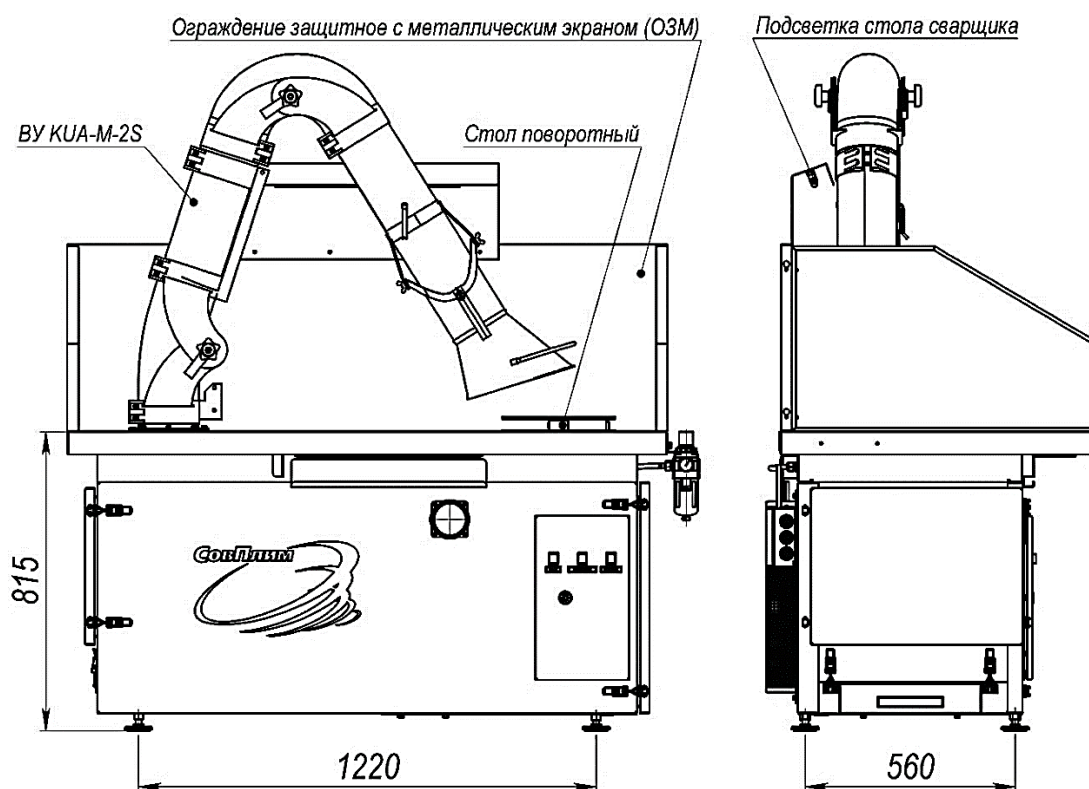


Рисунок 2 — Общий вид стола сварщика ССМ-1200 с защитным ограждением ОЗМ

3.2 Принцип работы

3.2.1 Принцип работы стола сварщика основан на локальном улавливании загрязнённого воздуха через колосниковую решётку рабочей поверхности и/или воздухоприёмную воронку ВУ, очистке воздуха на картридже и возврате очищенного воздуха в производственное помещение.

3.2.2 При открытой регулирующей заслонке стола (рисунок 1, поз. 19) и закрытой заслонке ВУ загрязнённый воздух улавливается через колосниковую решётку (поз. 7). Далее воздух проходит через зону искрогасителя (поз. 6), поступает на картридж (поз. 17), проходит через встроенный вентилятор (поз. 12) и через глушитель аэродинамического шума (поз. 9) возвращается в помещение.

3.2.3 При открытой заслонке ВУ и закрытой регулирующей заслонке стола загрязнённый воздух улавливается через воздухоприёмную воронку ВУ. После этого воздух проходит через картридж (поз. 17), встроенный вентилятор (поз. 12), глушитель аэродинамического шума (поз. 9) и возвращается в помещение.

3.2.4 При одновременно открытых заслонке ВУ и регулирующей заслонке стола распределение интенсивности отбора воздуха между колосниковой решёткой (поз. 7) и воздухоприёмной воронкой ВУ регулируется изменением положения заслонок.

3.2.5 Оптимальное расстояние от воздухоприёмной воронки ВУ до источника выделения вредных веществ составляет 250–350 мм.

3.2.6 Крупные частицы, окалина и стружка, прошедшие через колосниковую решётку, оседают в поддоне для сбора окалины (поз. 5). Искрогаситель (поз. 6) снижает риск попадания крупных искр и раскалённых частиц на поверхность картриджа.

3.2.7 На поверхности картриджа (поз. 17) задерживаются мелкодисперсные частицы загрязнений. В процессе эксплуатации на наружной поверхности фильтровального материала формируется пылевой слой, повышающий эффективность фильтрации. По мере накопления загрязнений аэродинамическое сопротивление картриджа увеличивается, а расход воздуха снижается.

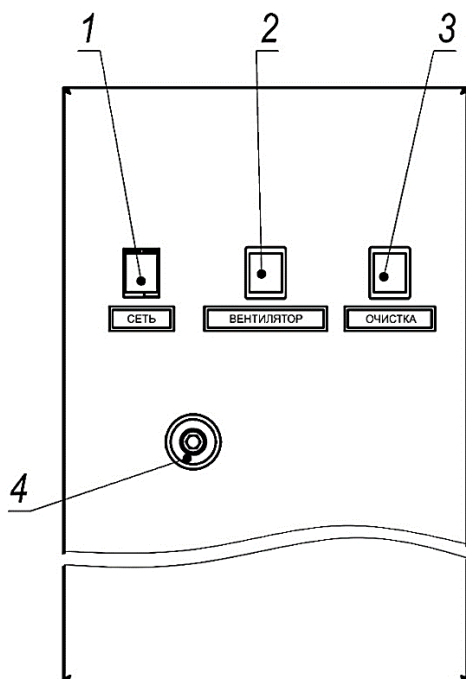
3.2.8 Для восстановления расхода воздуха выполняется импульсная очистка картриджа. Сжатый воздух из ресивера (поз. 13) через электромагнитный клапан (поз. 16) подаётся во внутреннюю полость картриджа. Обтекатель (поз. 10), расположенный внутри картриджа, обеспечивает распределение импульса сжатого воздуха по внутренней поверхности фильтровального элемента.

3.2.9 Под действием импульса сжатого воздуха пылевой слой отделяется от наружной поверхности картриджа и осыпается в пылесборник (поз. 4). Цикл очистки управляется таймером, входящим в состав панели управления.

3.2.10 В моделях ССБ-1200-К и ССМ-1200-К сжатый воздух для очистки картриджа вырабатывается встроенным компрессором (поз. 24). В моделях ССБ-1200 и ССМ-1200 сжатый воздух подаётся от внешней сети через ВМО (поз. 18), предназначенный для отделения влаги и масла и регулирования рабочего давления.

3.3 Органы управления стола сварщика

3.3.1 Общий вид панели управления, расположенной на дверце стола сварщика, приведён на рисунке 3.



- 1 - кнопка включения электропитания «СЕТЬ»;
- 2 - кнопка запуска и выключения вентилятора «ВЕНТИЛЯТОР»;
- 3 - кнопка включения системы очистки картриджа «ОЧИСТКА»

Рисунок 3 — Панель управления стола сварщика

3.3.2 Подача электропитания на цепи управления стола сварщика осуществляется кнопкой «СЕТЬ» (рисунок 3, поз. 1). После включения электропитания становится доступно управление встроенным вентилятором и системой очистки картриджа.

3.3.3 Запуск и выключение встроенного вентилятора выполняются кнопкой «ВЕНТИЛЯТОР» (поз. 2). При включённом вентиляторе загрязнённый воздух улавливается через выбранную зону отбора и направляется на фильтрацию.

3.3.4 Включение системы импульсной очистки картриджа выполняется кнопкой «ОЧИСТКА» (поз. 3). Очистка картриджа осуществляется по циклу, заданному таймером, входящим в состав панели управления.

3.3.5 Режим работы стола сварщика выбирается сочетанием положений кнопок «СЕТЬ», «ВЕНТИЛЯТОР» и «ОЧИСТКА». Порядок работы в основных режимах приведён в разделе 6 настоящего РЭ.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 К монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту стола сварщика допускается персонал, изучивший настоящее руководство по эксплуатации, устройство изделия, порядок его работы и прошедший инструктаж по охране труда.

4.2 Работы, связанные с подключением, проверкой и ремонтом электрооборудования, должны выполняться квалифицированным электротехническим персоналом в соответствии с требованиями действующих правил по охране труда при эксплуатации электроустановок.

4.3 При эксплуатации стола сварщика должны соблюдаться требования настоящего руководства, правил противопожарного режима, правил охраны труда и иных нормативных документов, действующих на предприятии эксплуатирующей организации.

4.4 Стол сварщика относится к оборудованию класса защиты I от поражения электрическим током и должен эксплуатироваться только при исправном подключении защитного заземления. Перед началом работы необходимо проверить наличие и надёжность подключения защитного проводника к резьбовой шпильке M10 «заземление».

4.5 Резьбовая шпилька M8 «масса» предназначена для подключения сварочного аппарата и не заменяет подключение защитного заземления стола сварщика.

4.6 Подключение стола сварщика к системе электроснабжения допускается выполнять только в соответствии со схемой электрических соединений, приведённой в приложении Б. Эксплуатация изделия при повреждении питающего кабеля, клеммной коробки, панели управления, розетки, защитных аппаратов или заземляющих соединений не допускается.

4.7 Перед выполнением технического обслуживания, очистки, замены картриджа, работ с панелью управления, вентилятором, компрессором и другими электрическими компонентами стол сварщика должен быть отключён от сети электроснабжения. Выполнение указанных работ при включённом электропитании запрещается.

4.8 Работы с системой сжатого воздуха, ресивером, ВМО, пневматическими соединениями и электромагнитным клапаном допускается выполнять только после прекращения подачи сжатого воздуха. Разборка элементов пневмосистемы под давлением запрещается.

4.9 Для моделей без встроенного компрессора подача сжатого воздуха должна выполняться через ВМО при параметрах, установленных настоящим руководством. Эксплуатация изделия при превышении рабочего давления, загрязнённом сжатом воздухе или переполненной колбе ВМО не допускается.

4.10 Стол сварщика должен эксплуатироваться строго по назначению. Использование изделия для технологических операций, не предусмотренных настоящим руководством, не допускается.

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫПОЛНЯТЬ НА СТОЛЕ ГАЗОВУЮ И ПЛАЗМЕННУЮ РЕЗКУ.

4.11 Эксплуатация стола сварщика во взрывоопасной среде, при наличии агрессивных газов и паров, слипающейся или волокнистой пыли, а также материалов, склонных к тлению, самовозгоранию или образованию взрывоопасных смесей, не допускается.

4.12 Эксплуатация стола без установленного картриджа, искрогасителя, пылесборника, поддона для сбора окалины, колосниковой решётки, глушителя аэродинамического шума и предусмотренных конструкцией защитных элементов не допускается.

4.13 Перед началом работы необходимо убедиться в надёжности крепления ВУ, воздухоприёмной воронки, защитного ограждения, поворотного стола, колосниковой решётки и других элементов, установленных в соответствии с исполнением и комплектностью изделия.

4.14 При размещении стола сварщика должен быть обеспечен свободный доступ к панели управления, фильтровальной камере, пылесборнику, поддону для сбора окалины, ВМО, клеммной коробке, розетке 230 В, узлам подключения электропитания и сжатого воздуха, а также другим зонам обслуживания.

4.15 Превышение допустимой распределённой нагрузки на рабочую поверхность, колосниковую решётку, поворотный стол, защитное ограждение и другие элементы конструкции не допускается.

4.16 Подключение к розетке стола оборудования с потребляемой мощностью, превышающей допустимое значение, запрещается, так как может привести к повреждению электрооборудования и нарушению безопасной работы изделия.

4.17 Погрузку, разгрузку, перемещение и монтаж стола сварщика следует выполнять с соблюдением требований охраны труда при проведении погрузочно-разгрузочных работ. Перемещение изделия рекомендуется выполнять механизированным способом с применением соответствующих средств механизации.

4.18 Очистку пылесборника, поддона для сбора окалины, замену картриджа и удаление производственных загрязнений следует выполнять в защитной одежде, перчатках, респираторе и защитных очках.

4.19 Извлечённые картриджи, пыль, окалину, шлак и другие отходы, образующиеся при эксплуатации стола сварщика, следует помещать в пыленепроницаемую тару или упаковку и передавать на утилизацию в порядке, установленном на предприятии эксплуатирующей организации.

5 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

5.1 Общие требования

5.1.1 Стол сварщика поставляется заказчику в частично собранном виде. Перед монтажом необходимо удалить упаковочные материалы с корпуса, комплектующих и элементов, подлежащих установке на месте эксплуатации.

5.1.2 После распаковки следует проверить изделие на отсутствие механических повреждений, а также убедиться в наличии комплектующих в соответствии с разделом 2 настоящего РЭ. При обнаружении повреждений, некомплектности или иных несоответствий необходимо уведомить поставщика; ввод изделия в эксплуатацию до устранения выявленных несоответствий не допускается.

5.1.3 Место установки стола сварщика следует выбирать с учётом его габаритных размеров, зоны обслуживания, расположения панели управления, фильтровальной камеры, пылесборника, поддона для сбора окалины, ВУ, клеммной коробки, розетки 230 В, а также точек подключения электропитания и сжатого воздуха.

5.1.4 Для установки изделия должна быть подготовлена ровная горизонтальная площадка, обеспечивающая устойчивое положение стола на регулируемых опорах и свободный доступ для монтажа, осмотра, эксплуатации и технического обслуживания.

5.2 Установка стола сварщика

5.2.1 Стол сварщика необходимо установить на подготовленную площадку и выставить в рабочее положение.

5.2.2 Выравнивание корпуса выполняют вращением регулируемых опор до достижения устойчивого горизонтального положения стола, как показано на рисунке 4.

5.2.3 После выравнивания необходимо убедиться, что стол надёжно опирается на все регулируемые опоры и не имеет качания.

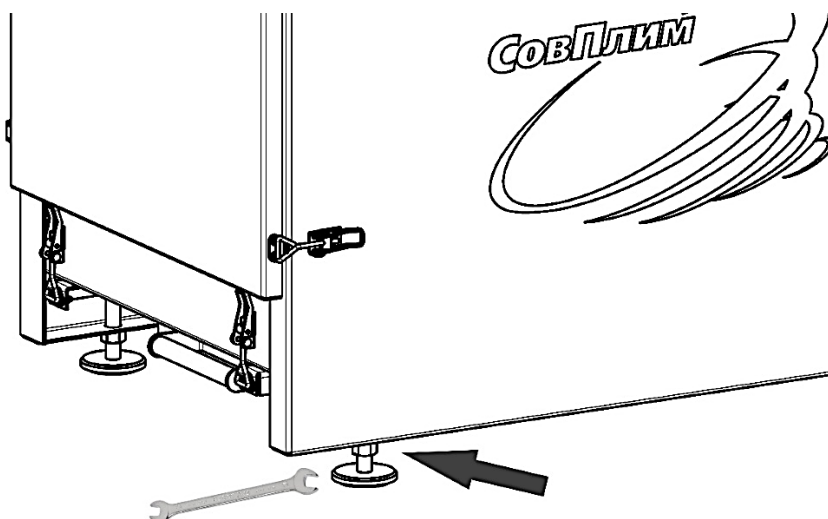


Рисунок 4 — Установка стола сварщика на регулируемые опоры

5.3 Монтаж вытяжного устройства

5.3.1 ВУ устанавливается на столешнице стола сварщика с совмещением присоединительной части устройства с монтажным отверстием диаметром 160 мм.

5.3.2 Крепление ВУ выполняется с использованием поворотной опоры, фланца и крепёжных элементов, входящих в комплект поставки ВУ.

5.3.3 Монтаж вытяжного устройства серии KUA-M следует выполнять в соответствии с руководством по эксплуатации данного устройства.

5.3.4 После установки ВУ необходимо проверить подвижность фрикционных механизмов, надёжность фиксации воздухоприёмной воронки в требуемом пространственном положении и плотность соединений. При выявлении подсоса воздуха в местах соединений необходимо выполнить дополнительную герметизацию.

5.4 Монтаж дополнительных элементов

5.4.1 Для исполнений ССМ-1200 и ССМ-1200-К необходимо установить металлическое защитное ограждение ОЗМ, комплект освещения рабочей поверхности ОР-ОЗ и поворотный стол СП в соответствии с комплектностью поставки и эксплуатационной документацией на указанные изделия.

5.4.2 Для исполнений ССБ-1200 и ССБ-1200-К указанные элементы устанавливаются только при их поставке по отдельному заказу.

5.4.3 Монтаж защитного ограждения, кронштейна светильника и поворотного стола выполняется с применением крепёжных элементов, входящих в комплект соответствующего изделия.

5.4.4 После установки необходимо проверить надёжность крепления ограждения, кронштейна светильника, поворотного стола и отсутствие помех для размещения изделия на рабочей поверхности.

5.5 Монтаж ВМО и подключение сжатого воздуха

5.5.1 Для моделей ССБ-1200 и ССМ-1200 без встроенного компрессора необходимо установить ВМО и подключить к нему трубопровод сжатого воздуха.

5.5.2 Подключение трубопровода выполняется к присоединительному отверстию 1/2" ВМО. Подача сжатого воздуха к системе очистки картриджа должна осуществляться через ВМО.

5.5.3 После подключения необходимо проверить плотность соединений линии сжатого воздуха и установить рабочее давление в соответствии со значением, указанным в таблице технических характеристик.

5.5.4 Для моделей ССБ-1200-К и ССМ-1200-К подведение внешнего сжатого воздуха не требуется, так как система очистки картриджа обеспечивается встроенным компрессором.

5.6 Электрическое подключение

5.6.1 Электрическое подключение стола сварщика следует выполнять к системе электроснабжения 3N~ 400/230 В, 50 Гц в соответствии со схемой электрических подключений, приведённой в приложении Б.

5.6.2 Для подключения питающего кабеля необходимо открыть клеммную коробку, расположенную на корпусе стола сварщика. Подключение питающего кабеля и защитного проводника выполняется в соответствии со схемой электрических подключений.

5.6.3 После подключения необходимо проверить надёжность электрических соединений, правильность подключения защитного заземления, работоспособность панели управления, розетки 230 В, вентилятора и системы очистки картриджа.

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Подготовка к пуску

6.1.1 Перед первым пуском стола сварщика необходимо проверить готовность изделия к работе после завершения монтажа, электрического подключения и, для моделей без встроенного компрессора, подключения линии сжатого воздуха.

6.1.2 Для проверки готовности необходимо:

1) открыть дверцу стола со стороны фильтровальной камеры, проверить правильность установки картриджа, состояние уплотнения и плотность его прилегания. Наличие зазоров, перекосов и повреждений уплотнения не допускается. После проверки дверцу фильтровальной камеры следует плотно закрыть;

2) убедиться, что колосниковая решётка, искрогаситель, пылесборник, поддон для сбора окалины, ВУ и элементы, входящие в комплект соответствующего исполнения, установлены на штатные места;

3) для моделей без встроенного компрессора проверить давление сжатого воздуха по манометру ВМО. Рабочее давление должно находиться в пределах 0,5–0,55 МПа. При необходимости давление регулируют при помощи регулятора давления, как показано на рисунке 5;

4) перевести кнопку «СЕТЬ» на панели управления в положение «Включено»;

5) кратковременно включить вентилятор кнопкой «ВЕНТИЛЯТОР» и убедиться, что он работает в штатном режиме, без постороннего шума и вибрации;

6) выключить вентилятор повторным нажатием кнопки «ВЕНТИЛЯТОР»;

7) для стола сварщика с картриджем типа D или C выполнить предварительное запыление картриджа в соответствии с разделом 6.3.

6.1.3 После выполнения указанных проверок стол сварщика считается подготовленным к эксплуатации.



Рисунок 5

6.2 Порядок работы стола сварщика

6.2.1 Для начала работы необходимо:

1) перевести кнопку «СЕТЬ» на панели управления в положение «Включено»;

2) нажать кнопку «ВЕНТИЛЯТОР» для включения вентилятора;

3) установить обрабатываемое изделие на колосниковую решётку либо на поворотный стол, если он входит в комплект поставки или установлен дополнительно;

4) выбрать положение заслонки стола и заслонки ВУ в зависимости от требуемой зоны отбора загрязнённого воздуха;

5) при необходимости подключить дополнительное оборудование к розетке 230 В на корпусе стола. Мощность подключаемого оборудования не должна превышать допустимое значение, указанное в разделе технических характеристик;

6) приступить к выполнению технологической операции.

6.2.2 В процессе работы необходимо контролировать показания встроенного дифференциального манометра, эффективность улавливания загрязнений, состояние рабочей зоны и работу вентилятора.

6.2.3 При увеличении перепада давления на картридже необходимо выполнить очистку картриджа. При невозможности восстановления нормального расхода воздуха после очистки картридж подлежит замене.

6.2.4 Для завершения работы необходимо:

- 1) нажать кнопку «ВЕНТИЛЯТОР» для выключения вентилятора;
- 2) выполнить очистку картриджа в одном из режимов, предусмотренных разделом 6.3;
- 3) после завершения цикла очистки перевести кнопку «СЕТЬ» в положение «Выключено»;
- 4) очистить поддон для сбора окалины и пылесборник от накопившихся загрязнений.

6.3 Режимы работы стола сварщика

6.3.1 Схема управления предусматривает три режима работы стола сварщика.

Режим 1 — вентилятор включён, очистка выключена.

6.3.2 Положение кнопок:

- «СЕТЬ» — включено;
- «ВЕНТИЛЯТОР» — включено;
- «ОЧИСТКА» — выключено.

6.3.3 Режим применяется в случаях, когда выполнение импульсной очистки в процессе работы нежелательно.

Режим 2 — вентилятор включён, очистка включена.

6.3.4 Положение кнопок:

- «СЕТЬ» — включено;
- «ВЕНТИЛЯТОР» — включено;
- «ОЧИСТКА» — включено.

6.3.5 Режим является рекомендуемым для штатной эксплуатации стола сварщика, так как очистка картриджа выполняется без прекращения фильтрации.

Режим 3 — вентилятор выключен, очистка включена.

6.3.6 Положение кнопок:

- «СЕТЬ» — включено;
- «ВЕНТИЛЯТОР» — выключено;
- «ОЧИСТКА» — включено.

6.3.7 Режим применяется после завершения работы для более эффективной очистки картриджа. Очистку картриджа в данном режиме следует выполнять не реже одного раза за рабочую смену. При выполнении очистки заслонка ВУ должна быть закрыта.

6.4 Предварительное запыление картриджа

6.4.1 Предварительное запыление выполняется перед первым пуском стола сварщика, а также после установки нового картриджа.

Процедура требуется только для картриджей типа D и C.

6.4.2 Для предварительного запыления картриджа необходимо:

- 1) полностью открыть заслонку ВУ;
- 2) включить вентилятор;
- 3) небольшими порциями подать средство предварительного запыления Precо-N в воздухоприёмную воронку ВУ до полного всасывания требуемого количества средства в фильтровальный блок;
- 4) закрыть заслонку ВУ;
- 5) выключить вентилятор;
- 6) включить режим очистки картриджа и дождаться завершения цикла очистки;
- 7) при необходимости повторить процедуру для равномерного распределения средства по фильтровальной поверхности картриджа.

ВНИМАНИЕ! Предварительное запыление следует выполнять с применением средства Precо-N в количестве, установленном для соответствующей модели картриджа. При повторном запылении допускается использовать средство, осевшее в пылесборнике, если оно не загрязнено посторонними включениями.

6.5 Регулировка таймера

6.5.1 Таймер, входящий в состав панели управления, задаёт параметры импульсной очистки картриджа. Общий вид таймера показан на рисунке 6.

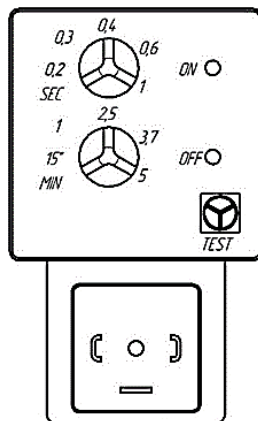


Рисунок 6

6.5.2 Регулировку таймера выполняют без подачи сжатого воздуха.

6.5.3 Для изменения настроек таймера необходимо:

- 1) верхним регулятором установить длительность импульса сжатого воздуха в диапазоне от 0,2 до 1 с. Заводская установка — 0,3 с;
- 2) нижним регулятором установить длительность паузы между импульсами в диапазоне от 15 с до 5 мин. Заводская установка — 1 мин;
- 3) подобрать длительность паузы с учётом вида технологического процесса, концентрации улавливаемых загрязнений и времени заполнения ресивера сжатым воздухом.

6.5.4 Сжатый воздух рабочим давлением 5,0–5,5 бар должен успевать заполнить ресивер за время паузы между импульсами.

6.6 Порядок замены картриджей

6.6.1 В процессе эксплуатации на поверхности и в структуре фильтровального материала накапливаются загрязнения, которые не удаляются полностью при импульсной очистке. По мере износа картриджа аэродинамическое сопротивление фильтровального блока увеличивается, а расход воздуха снижается. При невозможности восстановления нормальной работы фильтровального блока очисткой картридж подлежит замене.

6.6.2 Для замены картриджа необходимо:

- 1) открыть дверцу фильтровальной камеры, как показано на рисунке 7;
- 2) отвинтить гайку-рукоятку, фиксирующую картридж;
- 3) извлечь использованный картридж из фильтровальной камеры;
- 4) поместить использованный картридж в пыленепроницаемую упаковку и передать на утилизацию в порядке, установленном на предприятии эксплуатирующей организации;
- 5) установить новый картридж в фильтровальную камеру;
- 6) установить гайку-рукоятку с шайбой на шпильку обтекателя и плотно затянуть;
- 7) проверить правильность положения картриджа и плотность прилегания уплотнения;
- 8) плотно закрыть дверцу фильтровальной камеры.

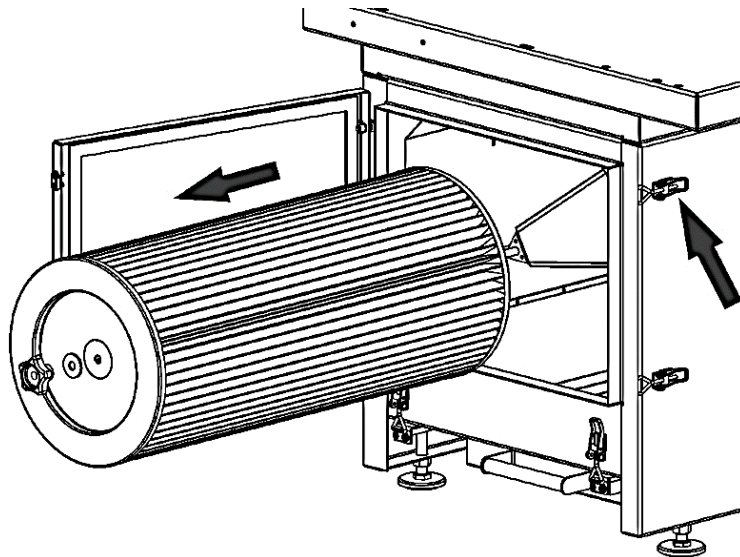


Рисунок 7

6.7 Очистка пылесборника

6.7.1 Пыль, отделяемая от поверхности картриджа при импульсной очистке, накапливается в пылесборнике. Переполнение пылесборника не допускается, так как это может ухудшить работу системы очистки и снизить эффективность фильтрации. Периодичность очистки пылесборника определяется интенсивностью эксплуатации стола сварщика и характером выполняемых технологических операций.

6.7.2 Для очистки пылесборника необходимо:

- 1) открыть замки-защёлки, удерживающие прижимы пылесборника;
- 2) извлечь пылесборник, как показано на рисунке 8;
- 3) пересыпать накопленную пыль в пыленепроницаемую тару или упаковку, предназначенную для производственных отходов;
- 4) установить пылесборник на направляющие и задвинуть его под фильтровальную камеру;
- 5) зафиксировать прижимы пылесборника замками-защёлками.

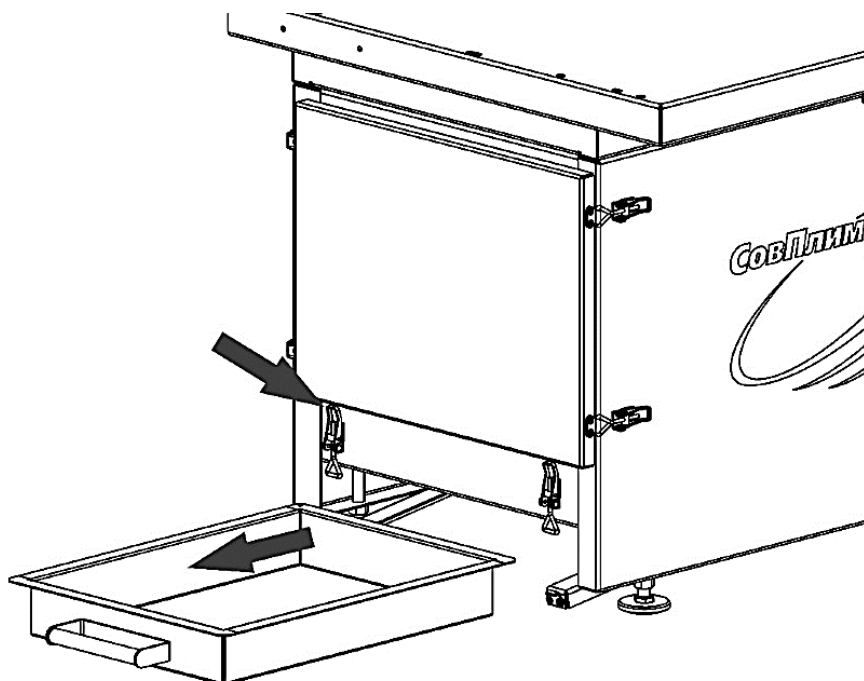


Рисунок 8

6.8 Очистка поддона для сбора окалины

6.8.1 Окалина, шлак, стружка и крупные частицы пыли, прошедшие через колосниковую решётку, накапливаются в поддоне для сбора окалины. Очистку поддона рекомендуется выполнять в конце каждой рабочей смены или чаще, если это требуется с учётом интенсивности выполняемых работ.

6.8.2 Для очистки поддона необходимо извлечь его из корпуса стола, удалить накопившиеся загрязнения и установить поддон на штатное место, как показано на рисунке 9.

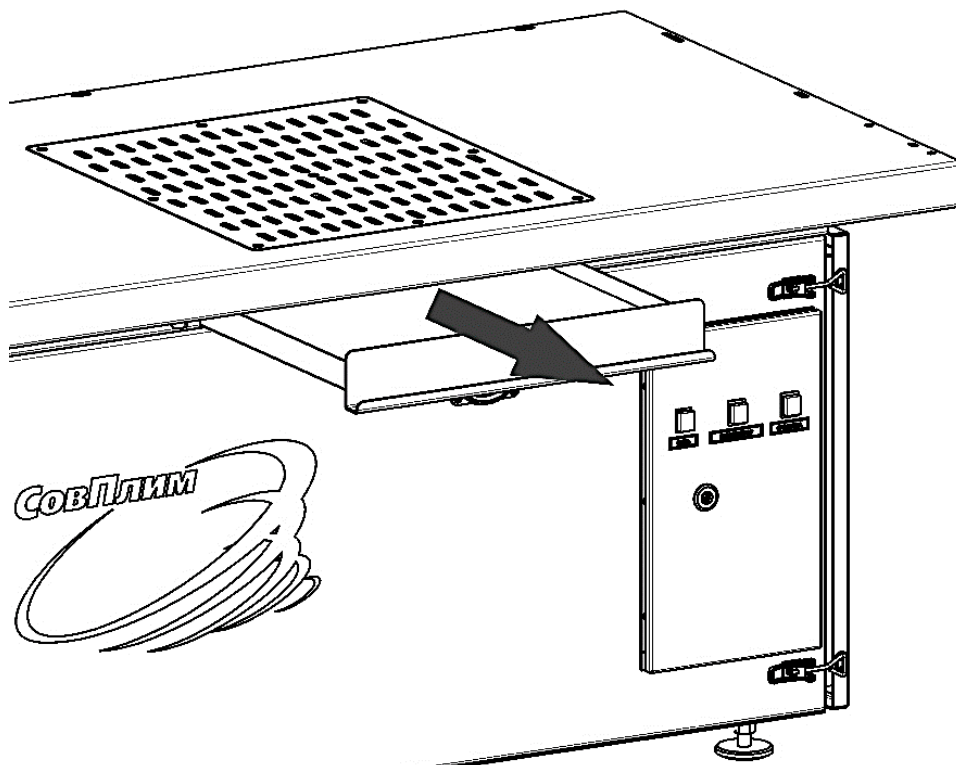


Рисунок 9

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Техническое обслуживание стола сварщика должно проводиться с периодичностью, установленной на предприятии эксплуатирующей организации, но не реже одного раза в год.

7.2 Периодичность отдельных операций обслуживания определяется интенсивностью эксплуатации, характером выполняемых технологических процессов, составом улавливаемых загрязнений и фактическим состоянием фильтровального блока.

7.3 При техническом обслуживании необходимо проверять состояние корпуса стола, столешницы, колосниковой решётки, регулирующей заслонки, искрогасителя, пылесборника, поддона для сбора окалины, картриджа, глушителя аэродинамического шума, ВУ, панели управления, клеммной коробки, розетки 230 В, резьбовых шпилек «масса» и «заземление».

7.4 Для моделей без встроенного компрессора дополнительно проверяют состояние ВМО, показания манометра, исправность регулятора давления, отсутствие конденсата в колбе и герметичность соединений линии сжатого воздуха.

7.5 Для моделей со встроенным компрессором дополнительно проверяют работу компрессора, состояние ресивера, шарового крана, электромагнитного клапана, пневматических соединений и отсутствие утечек сжатого воздуха.

7.6 В зависимости от интенсивности эксплуатации и запылённости очищаемого воздуха необходимо очищать внутренние поверхности фильтровальной камеры от осевшей пыли и производственных загрязнений. Очистка пылесборника, поддона для сбора окалины и замена картриджа выполняются в порядке, установленном разделом 6 настоящего РЭ.

7.7 Техническое обслуживание вытяжного устройства KUA-M-2S выполняется в соответствии с руководством по эксплуатации данного устройства.

7.8 В процессе эксплуатации необходимо периодически контролировать перепад давления на картридже по встроенному дифференциальному манометру. Рост перепада давления свидетельствует об увеличении аэродинамического сопротивления картриджа и снижении расхода воздуха.

7.9 Предельное значение перепада давления на картридже не должно превышать:

- 1500 Па — для картриджей типа D и C;
- 1800 Па — для картриджей типа T и TC.

7.10 При достижении или превышении предельного значения перепада давления необходимо выполнить очистку картриджа. Если после очистки нормальное значение перепада давления не восстанавливается, картридж подлежит замене.

7.11 При сварочных работах с концентрацией входного сварочного аэрозоля до 50 мг/м³ рекомендуемый интервал контроля состояния картриджа и эффективности его очистки составляет 350 часов работы.

7.12 При тяжёлых режимах сварки, когда концентрация входного аэрозоля превышает 50 мг/м³, рекомендуемый интервал контроля состояния картриджа и эффективности его очистки составляет 100–150 часов работы.

7.13 Все работы по ремонту и техническому обслуживанию стола сварщика должны отражаться в журнале технического обслуживания по форме, приведённой в таблице 5.

Таблица 5

[illegible]

8 ПЕРЕЧЕНЬ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

8.1 Перечень возможных неисправностей, вероятных причин и способов устранения приведён в таблице 6.

8.2 Диагностику и устранение неисправностей следует выполнять с соблюдением требований раздела 4 настоящего РЭ.

Таблица 6

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Встроенный вентилятор не включается	Отсутствует напряжение электропитания	Проверить наличие и соответствие параметров питающей сети: 3N~ 400/230 В, 50 Гц
	Кнопка «СЕТЬ» находится в положении «Выключено»	Перевести кнопку «СЕТЬ» в положение «Включено»
	Кнопка «ВЕНТИЛЯТОР» не включена или неисправна	Проверить положение и исправность кнопки «ВЕНТИЛЯТОР»
	Сработал аппарат защиты электродвигателя вентилятора	Проверить причину срабатывания защиты; после устранения причины выполнить повторное включение
	Неисправны цепи управления, контактор или предохранитель	Проверить цепи управления, контактор и предохранитель; неисправные элементы заменить
Снижена эффективность улавливания загрязнений	Неправильно выбрано положение регулирующей заслонки стола или заслонки ВУ	Отрегулировать положение заслонок в зависимости от требуемой зоны отбора воздуха
	Воздухоприёмная воронка ВУ расположена слишком далеко от источника выделения загрязнений	Установить воздухоприёмную воронку ВУ на расстоянии 250–350 мм от источника выделения вредных веществ
	Подсос воздуха в соединениях ВУ	Проверить плотность соединений ВУ и при необходимости выполнить дополнительную герметизацию
	Колосниковая решётка, искрогаситель или доступные зоны прохождения воздуха загрязнены	Очистить колосниковую решётку, искрогаситель и доступные зоны прохождения воздуха
Снижен расход воздуха через фильтровальный блок	Загрязнён или изношен картридж	Выполнить очистку картриджа; если нормальный расход воздуха не восстановился, заменить картридж
	Переполен пылесборник	Очистить пылесборник
	Переполен поддон для сбора окалины	Очистить поддон для сбора окалины
	Глушитель аэродинамического шума загрязнён или частично перекрыт	Проверить состояние глушителя и отсутствие препятствий на выходе очищенного воздуха

Продолжение таблицы 6

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Перепад давления на картридже ниже 100 Па	Повреждён фильтровальный материал картриджа	Заменить картридж
	Картридж установлен неплотно или с перекосом	Проверить правильность установки картриджа, затяжку гайки-рукоятки и плотность прилегания уплотнения
	Нарушена герметичность в зоне установки картриджа	Проверить состояние уплотнений и посадочных поверхностей
Перепад давления на картридже превышает допустимое значение	Картридж загрязнён сверх допустимого уровня	Выполнить очистку картриджа; при отсутствии эффекта заменить картридж
	Не выполнялась регулярная импульсная очистка	Проверить режим работы системы очистки и настройки таймера
	Неверно подобран картридж для выполняемого технологического процесса	Проверить соответствие типа картриджа характеру улавливаемых загрязнений; при необходимости обратиться к специалистам предприятия-изготовителя
Не работает очистка картриджа	Кнопка «ОЧИСТКА» находится в положении «Выключено»	Перевести кнопку «ОЧИСТКА» в положение «Включено»
	Отсутствует подача сжатого воздуха	Для моделей без встроенного компрессора проверить подвод сжатого воздуха и состояние ВМО; для моделей со встроенным компрессором проверить работу компрессора
	Недостаточное давление в ресивере	Проверить давление сжатого воздуха, герметичность соединений, шаровой кран и состояние ресивера
	Некорректная настройка таймера	Проверить длительность импульса и паузы между импульсами; при необходимости восстановить заводские настройки
	Неисправен электромагнитный клапан	Проверить подключение и срабатывание клапана; неисправный клапан заменить
Не срабатывает электромагнитный клапан	Отсутствует питание клапана	Проверить цепь питания электромагнитного клапана и соединения с панелью управления
	Засорение клапана	Очистить клапан и проверить его работоспособность
	Неисправность клапана	Заменить электромагнитный клапан
Не удаётся поддерживать рабочее давление сжатого воздуха	Для моделей без встроенного компрессора недостаточное давление во внешней сети	Проверить параметры внешней сети сжатого воздуха и настройку ВМО
	Переполнена колба ВМО	Выполнить слив конденсата из ВМО
	Засорён или неисправен ВМО	Проверить состояние ВМО, при необходимости выполнить обслуживание или замену
	Для моделей со встроенным компрессором неисправен компрессор	Проверить питание, работу и состояние компрессора; при необходимости обратиться в сервисную службу

Продолжение таблицы 6

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Влага попадает в ресивер или систему очистки	Скопление конденсата в ресивере	Слить конденсат из ресивера
	Переполнена колба ВМО	Слить конденсат из ВМО и проверить давление сжатого воздуха
	Качество сжатого воздуха не соответствует требованиям	Проверить соответствие класса чистоты сжатого воздуха требованиям таблицы технических характеристик
Пыль попадает в помещение после фильтровального блока	Повреждён картридж	Заменить картридж
	Картридж установлен неплотно	Проверить правильность установки картриджа и плотность прилегания уплотнения
	Повреждено уплотнение картриджа	Заменить повреждённое уплотнение или картридж
Повышенный шум или вибрация при работе	Стол установлен неустойчиво или не выровнен на регулируемых опорах	Проверить положение стола и выполнить выравнивание
	Ослаблены крепления ВУ, вентилятора, глушителя, панели управления или элементов корпуса	Проверить и подтянуть крепёжные соединения
	В зону вентилятора попали посторонние предметы	Проверить изделие и удалить посторонние предметы
	Нарушена работа встроенного компрессора	Проверить работу компрессора; при необходимости обратиться в сервисную службу
Не работает розетка 230 В	Отсутствует питание на розетке	Проверить положение кнопки «СЕТЬ», состояние цепи питания розетки и защитных аппаратов
	Мощность подключённого оборудования превышает допустимое значение	Отключить оборудование и проверить соответствие его мощности допустимому значению
Не работает комплект освещения ОР-ОЗ, если он установлен	Отсутствует питание светильника	Проверить подключение комплекта освещения и цепь питания
	Неисправен светильник, кабель или контактное соединение	Проверить элементы комплекта освещения; неисправные элементы заменить
Затруднено перемещение или фиксация ВУ	Ослаблены или загрязнены фрикционные механизмы ВУ	Выполнить обслуживание ВУ в соответствии с его руководством по эксплуатации
	Воздухоприёмная воронка не фиксируется в рабочем положении	Проверить состояние подвижных соединений ВУ и выполнить регулировку согласно РЭ ВУ
Поворотный стол СП перемещается с затруднением, если он установлен	Загрязнение или нарушение регулировки поворотного узла	Очистить и проверить поворотный стол в соответствии с эксплуатационной документацией на СП
	Превышена допустимая нагрузка на поворотный стол	Проверить массу и расположение обрабатываемого изделия

Примечание — Если неисправность не удалось устранить указанными способами, необходимо обратиться в отдел гарантийного и сервисного обслуживания предприятия-изготовителя.

Контактный телефон: +7 (812) 335-00-33, доб. 1651, 1650. Ответственность за соблюдение условий эксплуатации, периодичность технического обслуживания, своевременную очистку пылесборника, поддона для сбора окалины, слив конденсата, обслуживание ВМО и замену картриджа несёт эксплуатирующая организация.

9 РЕСУРСЫ, СРОК СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ

9.1 Стол сварщика обладает показателями надёжности, установленными конструкторской документацией и соответствующими требованиям ГОСТ 27.003.

9.2 Назначенный срок службы стола сварщика составляет 10 лет при соблюдении требований настоящего руководства по эксплуатации, условий транспортирования и хранения, правил технического обслуживания, своевременной очистки фильтровального блока и замены расходных элементов.

9.3 Стол сварщика в упаковке изготовителя должен храниться в крытых складских помещениях в условиях хранения категории 1 по ГОСТ 15150 при соблюдении следующих требований:

- относительная влажность воздуха — 65–70 %;
- температура хранения — от плюс 5 °С до плюс 25 °С;
- размещение изделия — на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов и других источников тепла;
- складирование изделия в упаковке — в один ряд, без штабелирования;
- воздействие атмосферных осадков, агрессивных паров, газов и механических повреждений упаковки не допускается.

10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

10.1 Транспортирование стола сварщика допускается любым видом крытого транспорта при соблюдении правил перевозки грузов, действующих для соответствующего вида транспорта.

10.2 Стол сварщика отгружается заказчику в упаковке изготовителя, обеспечивающей сохранность изделия при транспортировании и хранении.

10.3 При транспортировании изделие должно быть надёжно закреплено в транспортном средстве. Перемещение, опрокидывание, удары и повреждение упаковки не допускаются.

10.4 Погрузку, разгрузку и перемещение упакованного изделия следует выполнять с соблюдением требований маркировки на упаковке и правил охраны труда при погрузочно-разгрузочных работах.

10.5 Условия транспортирования стола сварщика по воздействию механических факторов должны соответствовать группе С по ГОСТ 23216, по воздействию климатических факторов условиям категории 3 по ГОСТ 15150.

11 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

11.1 Стол сварщика в поставляемом изготовителем состоянии не содержит токсичных веществ и драгоценных металлов.

11.2 Сбор, временное хранение, транспортирование и утилизация отходов, образующихся при эксплуатации стола сварщика, должны выполняться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.3684, Федерального закона от 24.06.1998 № 89-ФЗ «Об отходах производства и потребления» и нормативных документов, действующих на предприятии эксплуатирующей организации.

11.3 Отработанные картриджи, пыль, окалина, шлак и другие загрязнения, образующиеся при эксплуатации изделия, должны собираться с применением средств индивидуальной защиты и помещаться в пыленепроницаемую тару или упаковку.

11.4 Класс опасности и способ утилизации отходов определяются эксплуатирующей организацией с учётом состава улавливаемых загрязнений, характера выполняемых технологических операций и требований действующих нормативных документов.

11.5 По окончании срока службы стол сварщика подлежит разборке, сортировке по видам материалов и передаче на утилизацию в порядке, установленном действующими нормативными документами.

12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ОБ УПАКОВЫВАНИИ

12.1 Стол сварщика СС____-1200-_____ заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с требованиями ТУ 3646-018-05159840-2007, ГОСТ 21694, конструкторской документации предприятия-изготовителя и признан годным к эксплуатации.

12.2 Изделие упаковано АО «СовПлим» в соответствии с требованиями конструкторской документации. Упаковка обеспечивает сохранность изделия при соблюдении установленных условий транспортирования и хранения.

Начальник ОТК _____
(личная подпись) (расшифровка подписи)

МП

Дата выпуска _____
(число, месяц, год)

13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

13.1 Гарантийный срок на стол сварщика составляет 12 месяцев с момента исполнения предприятием-изготовителем обязательств по поставке при условии соблюдения покупателем требований настоящего руководства по эксплуатации, правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и технического обслуживания изделия.

13.2 Гарантийные обязательства не распространяются на картриджи, средство предварительного запылнения и иные расходные материалы, срок службы которых зависит от интенсивности эксплуатации, состава улавливаемых загрязнений и соблюдения правил обслуживания.

13.3 Гарантийные обязательства не распространяются на повреждения, возникшие вследствие нарушения условий эксплуатации, подключения оборудования с превышением допустимой мощности, эксплуатации при несоответствующих параметрах сжатого воздуха, несвоевременной очистки пылесборника, поддона для сбора окалины и ВМО, несвоевременной замены картриджа, механических повреждений, самостоятельного изменения конструкции или ремонта, выполненного без согласования с изготовителем.

Реквизиты предприятия-изготовителя:

АО "СовПлим", Россия, 195279, Санкт-Петербург, шоссе Революции, д. 102, корп. 2

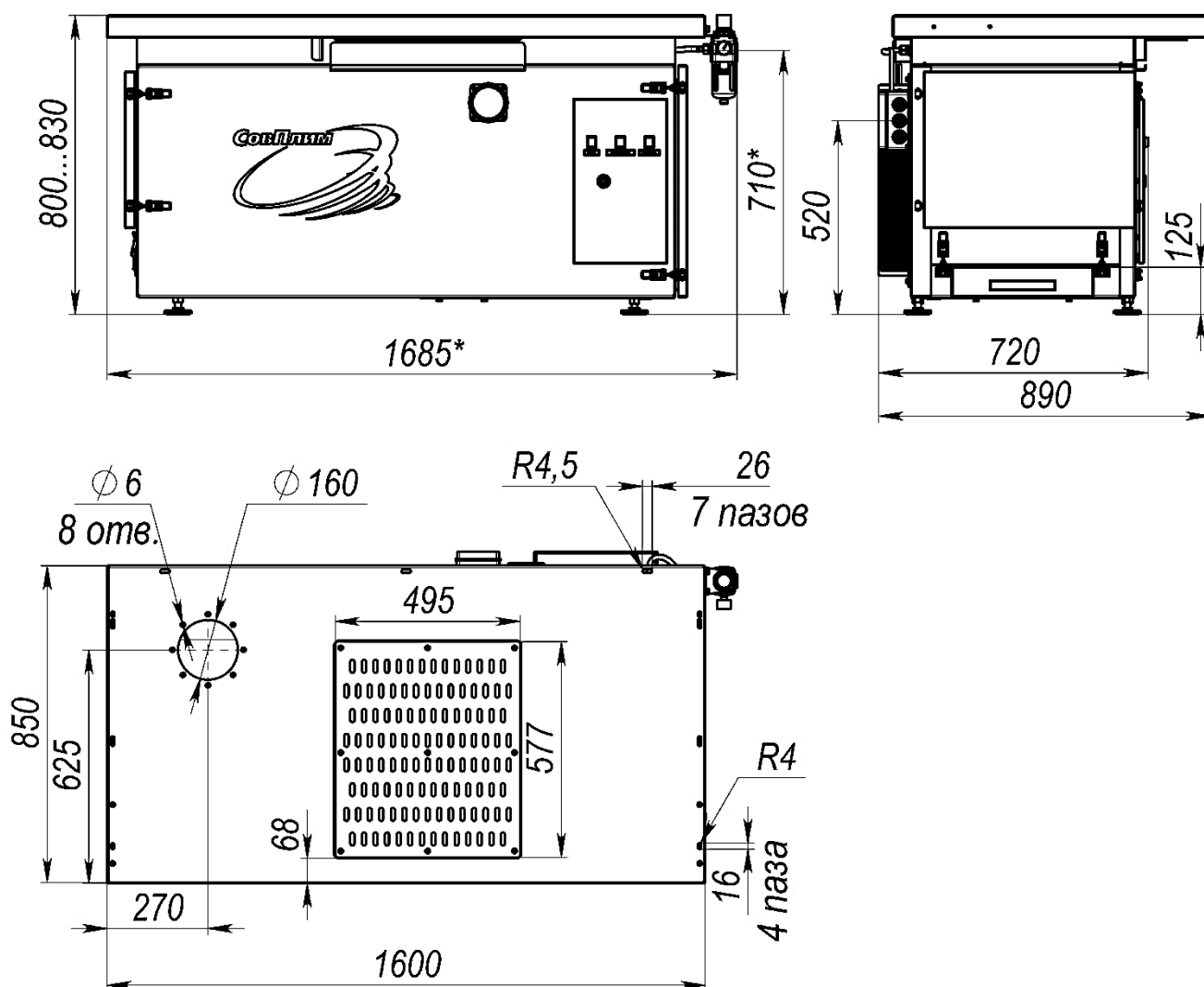
Тел.: (812) 33-500-33

E-mail: info@sovplym.com

Сайт: www.sovplym.ru

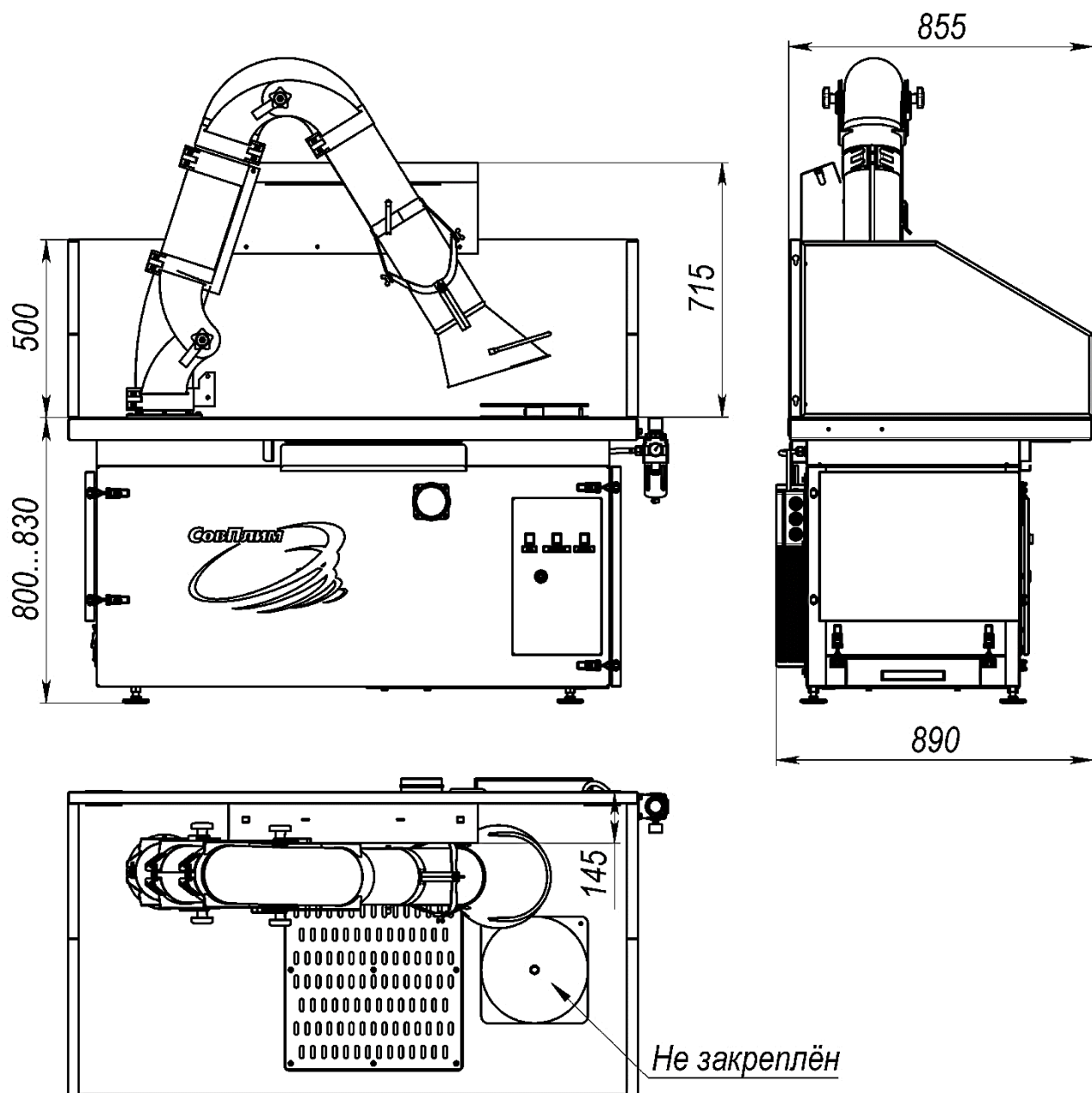
ПРИЛОЖЕНИЕ А – ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

(справочное)



**Только для моделей без встроенного компрессора*

Рисунок А.1 – Габаритные и присоединительные размеры стола сварщика ССБ-1200, ССБ-1200-К (без ВМО)



Остальные размеры см. ССБ-1200

Рисунок А.2 – Габаритные и присоединительные размеры стола сварщика ССМ-1200, ССМ-1200-К (без ВМО)

ПРИЛОЖЕНИЕ Б – СХЕМЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОДКЛЮЧЕНИЙ

(справочное)

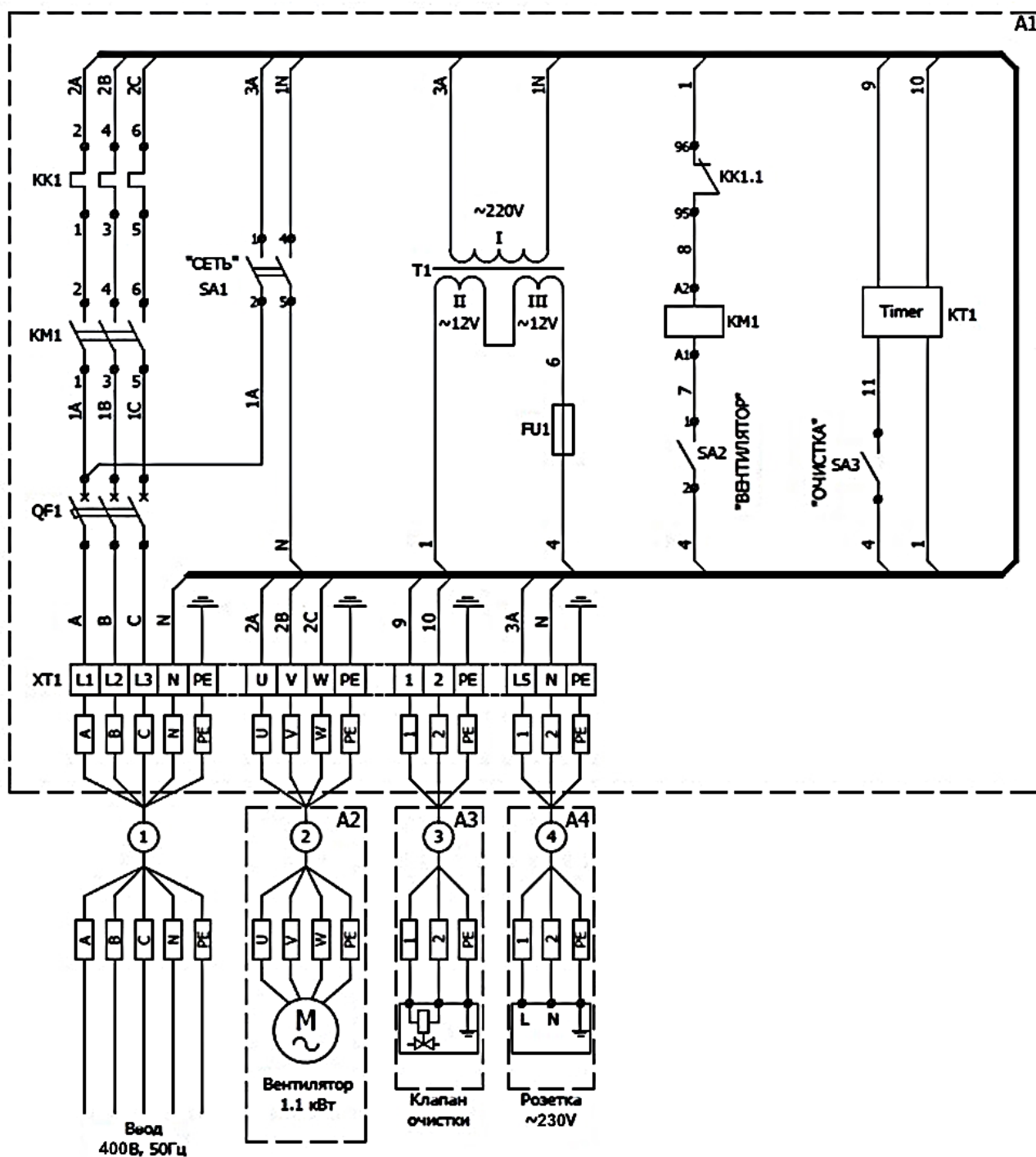


Рисунок Б.1 – Схема электрических подключений для моделей стола сварщика без компрессора

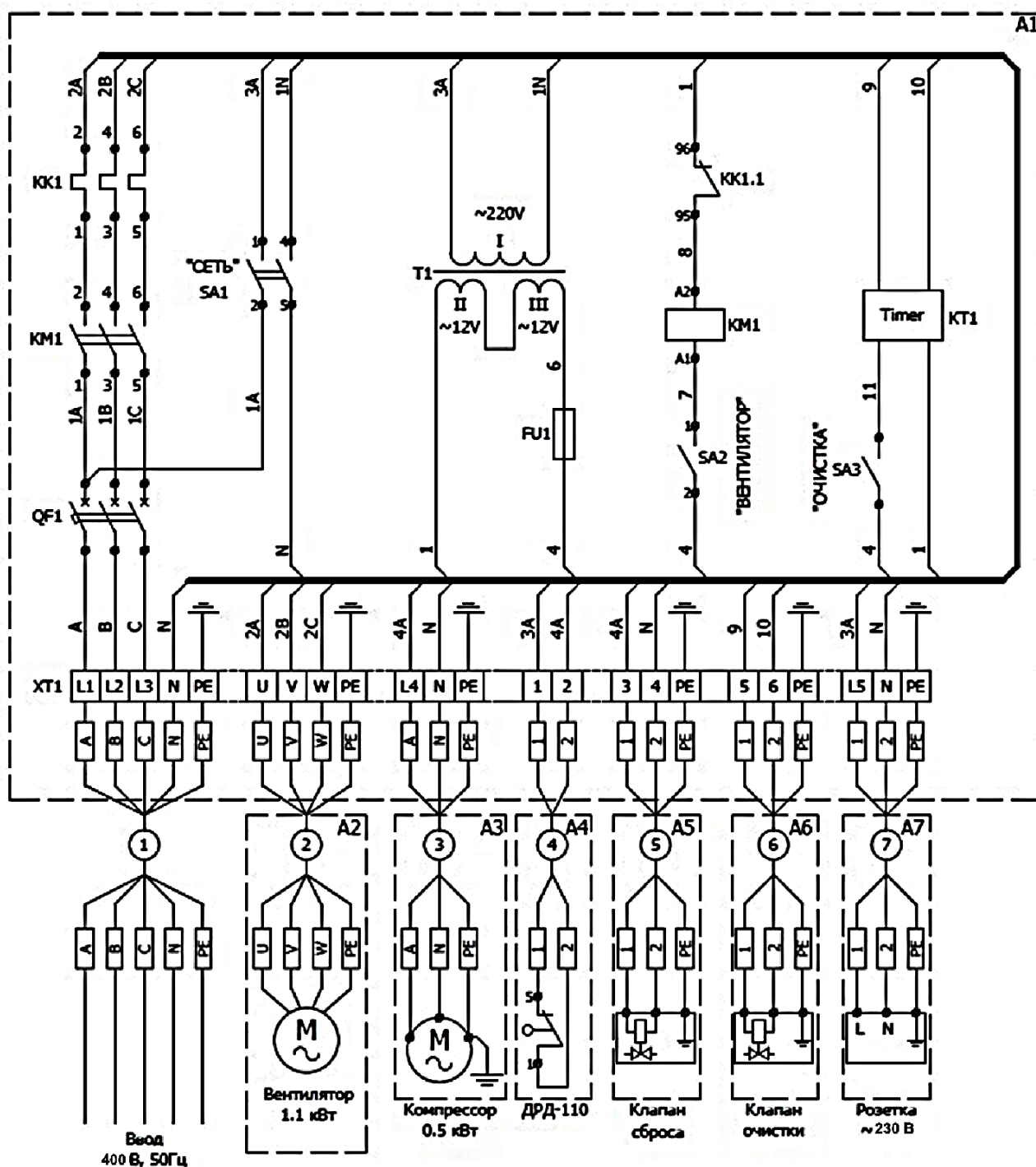


Рисунок Б.2 – Схема электрических подключений для моделей стола сварщика с компрессором

ПРИЛОЖЕНИЕ В – ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ



Заявитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 195279, Россия, г. Санкт-Петербург, ш. Революции, д.102, к.2

Основной государственный регистрационный номер 1027804185001.

Телефон: +7(812)335-00-33 Адрес электронной почты: info@sovplym.spb.ru

в лице Генерального директора Анишенкова Александра Юрьевича

заявляет, что Оборудование газоочистное и пылеулавливающее: модульные самоочищающиеся фильтры серии MDB; фильтры самоочищающиеся серии MDV; навесные механические самоочищающиеся фильтры серии НМСФ; передвижные механические самоочищающиеся фильтры серии ПМСФ; механические самоочищающиеся фильтры серии МСФ; столы сварщика базовые серии ССБ; столы сварщика модернизированные серии ССМ; столы сварщика серии СТА, СТА-01-2000, Север, Nord; столы сварщика серии FTW, FTW-2000. Торговая марка СовПлим.

Изготовитель АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "СОВПЛИМ"

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 195279, Россия, г. Санкт-Петербург, ш. Революции, д.102, к.2 Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 3646-018-05159840-2007 «Агрегаты вытяжные фильтрующие механические».

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8421392008

Серийный выпуск

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности низковольтного оборудования" (ТР ТС 004/2011)

Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Технического регламента Таможенного союза "Электромагнитная совместимость технических средств" (ТР ТС 020/2011)

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № CLS24-01-11-001 от 01.11.2024 года, выданного ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИЕЙ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "КЛЕВЕР" (аттестат аккредитации РОСС RU.32055.ИЛ.00010)

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.007.0-75 "Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности". ГОСТ 30804.6.1-2013 (IEC 61000-6-1:2005) Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний, ГОСТ 30804.6.3-2013 (IEC 61000-6-3:2006) Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Нормы и методы испытаний. Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Условия и срок хранения (службы, годности) указаны в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации и/или на упаковке и/или на каждой единице продукции. ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности". Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Условия хранения конкретного изделия, срок хранения (службы) указываются в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 04.11.2029 включительно.

Анишенков Александр Юрьевич



(подпись)

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA10.B.09430/24

Дата регистрации декларации о соответствии: 05.11.2024